

PUB-NO: EP000108904A1

DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 108904 A1

TITLE: Double-walled panel with undulated
spacing strips.

PUBN-DATE: May 23, 1984

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
ZYGAN, HIERONYMUS DR	N/A
WINCHENBACH, HELMUT DIPL-ING	N/A
PAWLOWSKI, JURI DR	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
BAYER AG	DE

APPL-NO: EP83109850

APPL-DATE: October 3, 1983

PRIORITY-DATA: DE03238370A (October 16, 1982)

INT-CL (IPC): E04C002/36, B29F003/04

EUR-CL (EPC): B29C047/20 ; E04C002/36, B29C047/12

US-CL-CURRENT: 428/116, 428/178 , 428/181

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O> In this panel the undulated spacing strips (3) between the panels (1, 2) are extruded, offset relative to one another in such a way that the double-walled panel with undulated spacing strips has the same

bending strength in virtually all directions. <IMAGE>

19



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

11 Veröffentlichungsnummer:

**0 108 904
A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 83109850.4

51 Int. Cl.³: E 04 C 2/36, B 29 F 3/04

22 Anmeldetag: 03.10.83

30 Priorität: 16.10.82 DE 3238370

71 Anmelder: BAYER AG, Konzernverwaltung RP
Patentabteilung, D-5090 Leverkusen 1 Bayerwerk (DE)

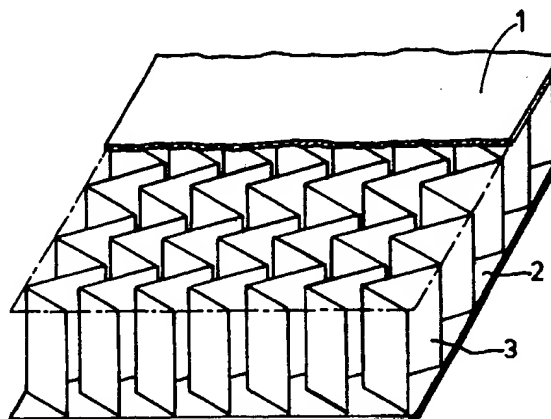
43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 23.05.84
Patentblatt 84/21

72 Erfinder: Zygan, Hieronymus, Dr., Zum Hahnenberg 48,
D-5068 Odenthal (DE)
Erfinder: Winchenbach, Helmut, Dipl.-Ing., Elbenweg 11,
D-4005 Meerbusch (DE)
Erfinder: Pawlowski, Juri, Dr., Heymannstrasse 52,
D-5090 Leverkusen (DE)

84 Benannte Vertragsstaaten: AT DE FR GB IT NL

54 Wandelstegdoppelplatte.

57 Bei der erfindungsgemäßen Stegdoppelplatte sind die gewendelten Stege (3) zwischen den Platten (1, 2) so gegeneinander versetzt extrudiert, daß die Wandelstegdoppelplatte nahezu in allen Richtungen gleiche Biegesteifigkeit aufweist.



EP 0 108 904 A1

ACTORUM AG

BAYER AKTIENGESELLSCHAFT 5090 Leverkusen, Bayerwerk
Zentralbereich
Patente, Marken und Lizenzen KR/Th/c

Wendelstegdoppelplatte

Die Erfindung betrifft eine Wendelstegdoppelplatte mit geringer Durchbiegung und ein Verfahren zu ihrer Herstellung, bestehend aus zwei parallelen Platten, die durch mehrere, mit Abstand untereinander und von Rand zu Rand durchlaufende Stegbänder verbunden sind, deren
5 Mittelebenen einerseits senkrecht auf den Platten stehen und andererseits quer dazu nach vorgebenen Muster verlaufen.

Bekannt ist eine extrudierte Stegdoppelplatte mit durchgehenden geraden Stegen. Die Biegesteifigkeit einer solchen Stegdoppelplatte ist quer zur Richtung der Stege wesentlich geringer als in Richtung der Stege. Ebenfalls ist die Torsionssteifigkeit verhältnismäßig gering. Dieses anisotrope Verhalten der Biegesteifigkeit einer Stegdoppelplatte ist für bestimmte Anwendungen außerordentlich
10 nachteilig. Dieser Mangel läßt sich zwar dadurch beseitigen, daß neben der Schar von parallel laufenden Stegen noch eine zweite Schar von senkrecht dazu verlaufenden Stegen angeordnet wird, wodurch eine sogenannte
15 Kreuzstegdoppelplatte entsteht. Leider läßt sich die Konstruktion nicht in bekannter Art und Weise extrudieren, so daß eine wirtschaftliche Fertigung, wie sie
20

Le A 21 484-Ausland

bei Massenprodukten gefordert wird, kaum möglich ist.

Weiter ist in der US-PS 3 246 058 eine Hohlkammerplatte beschrieben, bei der Stegbänder mit ihren Rändern auf beiseitig unten und oben angrenzende Bahnen senkrecht
5 geklebt werden, wobei die Stegbänder zickzack-, wellen- oder mäanderförmig verlaufen können. Der Nachteil dieser Hohlkammerplatte ist, daß in dieser Patentschrift keine Isotropie oder Anisotropie der Biegesteifigkeit erwähnt wird. Auch ist der Kraftübergang im geklebten Übergangs-
10 bereich vom Steg zur äußeren Platte problematisch. Weiter ist in folge mehrerer Arbeitsgänge die Herstellung dieser Hohlkammerplatten aufwendig.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine wirtschaftlich herstellbare Stegplatte mit geringem Materialeinsatz zu finden, deren Torsions- und Biegesteifigkeit
15 in mindestens zwei vorgegebenen Richtungen nahezu eine Isotropie aufweist.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Wendelstegdoppelplatte durch gleichzeitig mit der Platten
20 extrudierte Stegbänder aus thermoplastischen Kunststoff durch entsprechende seitliche Verschachtelungen (Eingriffe) in mindestens zwei sich kreuzenden Richtungen etwa gleiche Biegesteifigkeiten aufweist.

Bei der erfindungsgemäßen extrudierten Wendelstegdoppel-
25 platte wird durch zwischen den beiden äußeren Platten

Le A 21 484

liegende Stegbänder die stetig oder in Abständen die Richtung ihrer Hauptebene ändern, eine gegenseitige starke Verschachtelung (feststellbar durch gedachte auf den Platten senkrechte Ebenen in verschiedenen Richtungen) erzielt, welche zu einer nahezu isotropen Biegesteifigkeit der Wandelstegdoppelplatte- insbesondere auch quer zu den Stegbändern- führt. So besitzt beispielsweise eine Wandelstegdoppelplatte mit zickzackförmigen Stegbändern, wenn das als Eingriffsparameter genannte Verhältnis der Länge s der geraden Abschnitte der Stegbänder zu ihrem Abstand d untereinander genügend groß ist, eine quasi-isotrope Biegesteifigkeit.

Trotz Wendelung des Stegbandes erhöht sich bei gleichem Abstand d die Länge der Stegbänder bezogen auf die Flächeneinheit und damit auch der Materialverbrauch nicht.

Dazu kommt noch, daß bei der Wandelstegdoppelplatte gleichzeitig eine höhere Knickfestigkeit im Vergleich zur konventionellen Stegdoppelplatte gegeben ist, weil die auf der Druckseite liegende Platte keine Möglichkeit wie bei der konventionellen Platte mehr hat, parallel zu den Stegbändern auf der ganzen Länge einzuknicken.

Die Wandelstegdoppelplatten können für alle Zwecke verwendet werden, für die auch bisher konventionelle Stegdoppelplatten eingesetzt wurden. Vorteilhaft sind sie insbesondere dort, wo es auf gleiches Steifigkeitsverhalten in allen Richtungen (Isotropie) und auf hohe Torsionssteifigkeit ankommt.

Le A 21 484

In einer besonderen Ausführungsform fallen die Richtungen mit den Hauptachsen zusammen.

5 Durch die entsprechende Gestaltung der Stegbänder wird eine nahezu gleiche Biegesteifigkeit entlang der Hauptachsen erzielt, die zum Beispiel bei rechteckigen Wendelstegdoppelplatten parallel zu den Rändern verlaufen.

In einer weiteren Ausführungsform beträgt bei zickzackförmigen Stegbändern das Eingriffs-Verhältnis Seitenlänge zum Abstand der Stegbänder untereinander $\frac{=}{\rightarrow} 4$.

10 Diese Stegdoppelplatte, bei der die Stegbänder unter 90° abgewinkelt sein können, ist besonders wirtschaftlich.

In einer anderen Ausführungsform sind bei verbundenen Wendelstegdoppelplatten die Richtungen der Stegbänder versetzt angeordnet.

15 Durch mehrlagige Wendelstegdoppelplatten, deren Hauptrichtungen verschieden vorgegeben werden können, sind optimale Bedingungen hinsichtlich anderer Eigenschaften (z.B. betreffend die Wärmeleitfähigkeit) zu erreichen.

20 Zur Herstellung einer Stegdoppelplatte werden die Extrusionsdüsen für die Stegbänder relativ zu denen der Platten entsprechend dem gewünschten Muster bewegt.

Le A 21 484

Durch dieses einfache Verfahren ist es möglich, jedes beliebige Muster durch Extrudieren herzustellen. So kann derjenige Teil des Werkzeugs, mit dessen Hilfe die Stegbänder geformt werden, mit einer derartigen Amplitude gegenüber dem verbleibenden Teil hin und her bewegt wird, 5 daß die resultierende Wendelstegdoppelplatte den gewünschten Wert des Eingriffsparameters annimmt. Dabei bestimmt die Frequenz dieser Hin- und Herbewegung im Vergleich zur Extrusionsgeschwindigkeit den Winkel, den die (nahezu) geradlinigen Stücke der Stegbänder mit der 10 Extrusionsrichtung bilden. Für besondere Zwecke kann anstatt der gleichförmigen auch eine beliebige ungleichförmige Hin- und Herbewegung z.B. eine Sinusbewegung sinnvoll sein, die zu entsprechend anders gewendelten 15 Stegbändern führt.

Selbstverständlich können die relativen Abmessungen der angegebenen Querschnittsprofile von Wendelstegdoppelplatten noch in verschiedenster Weise variiert werden.

Eine Kombination des Profils mit Deckschichten aus Metall, 20 Kunststoff oder anderen Materialien ist möglich, z.B. durch Beschichten, Laminieren oder Kaschieren. Auch ist ein Ausschäumen der Hohlkammern während der Extrusion oder anschließend in einem getrennten Arbeitsgang durchführbar.

25 Zur Herstellung der Wendelstegdoppelplatten sind im Prinzip alle thermoplastischen Kunststoffe geeignet, insbesondere transparente und lichtdurchlässige Kunststoffe. Beispiele sind Polyolefine wie Polyethylen und

Le A 21 484

Polypropylen, Vinylhalogenidpolymerisate wie Polyvinylchlorid, Polyamide wie Polyamid 6 und Polyamid 6,6, Polyurethane, aromatische Polyester wie Polyalkylen- und Polybutylenterephthalat; Polyacrylate- und -Methacrylate wie Polymethylmethacrylat, ABS-Kunststoffe, aromatische Polycarbonate wie Bisphenol-A-Polycarbonat, Polyvinylaromaten wie Polystyrol. Alle können Füllstoffe, Pigmente und Verstärkerfüllstoffe wie Glasfasern enthalten.

10 Ausführungsbeispiele sind in den Zeichnungen dargestellt und werden nachstehend näher beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1	Wendelstegdoppelplatte	
Fig. 2	"	mit zickzackförmigen Stegband
Fig. 3	"	mit kurven(sinus)förmigen Stegband
Fig. 4	"	mit mäanderförmigen Stegband
Fig. 5	"	mit Lastabtragung längs zum Stegband
Fig. 6	"	mit Lastabtragung quer zum Stegband
Fig. 7	Diagramm Durchbiegung/Belastung	

In Fig. 1 ist eine Wendelstegdoppelplatte dargestellt, die aus oberer und unterer Platte 1,2 sowie Stegbändern 3 besteht.

Le A 21 484

In Fig. 2 - 4 sind die Wendelstegdoppelplatten in in Höhe der Stegbänder geschnitten, die zickzack-, kurven- und mäanderförmig ausgebildet sind. Der Eingriffsparameter ergibt sich jeweils aus dem Verhältnis Stegbandlänge/
5 Stegbandabstand = s/d .

In Fig. 5 - 6 ist die Lastabtragung längs oder quer zu den Stegbändern angegeben, wobei die Kraft P über einen Lastbalken 4 in die Wendelstegdoppelplatte eingeleitet und von dieser in die Balkenaufleger 5,6 übertragen wird.

10 In Fig. 7 ist ein Diagramm dargestellt, wo die Durchbiegung über der Belastung (siehe Beispiel) aufgetragen ist.

Beispiel

Es wurden quadratische Wendelstegdoppelplatten der Größe 300 x 300 x 12 mm mit einem Eingriffsparameter $s/d = 2$ und $s/d = 4$ mit einer aus gleichem Material (Makrolon) gefertigten konventionellen Stegdoppelplatte mit gleichen Abmessungen verglichen. Zwecks gleicher Versuchsbedingungen hatten alle Platten auch noch dieselbe Steghöhe $h = 10$ mm und dieselbe Stegbreite bei gleicher Dicke der beiden Platten. Die Meßanordnung ist aus Fig. 5 + 6 ersichtlich. Gemessen wurde die Durchbiegung bei Belastung der Platten in der einen als auch der anderen Hauptachsenrichtung. Während bei gleichher Belastung der konventionellen Stegdoppelplatte (mit geraden Stegen) die Durchbiegung in den beiden Hauptrichtungen (I und II zu Stegbänder) siehe die gestrichelten Geraden (a,c) in Fig. 7 - wie 1:3,6 verhielt, verbesserte sich die Isotropie bei einer Wendelstegdoppelplatte, deren Eingriffsparameter $s/d = 2$ war, das Verhältnis der Durchbiegung auf 1:1,5 und bei $s/d = 4$ betrug es 1:1,2. Die ausgezogenen Linien (b,d) in Fig. 7 geben die Durchbiegung der erfindungsgemäßen Wendelstegdoppelplatte mit dem Eingriffsparameter 4 wieder. Daraus ist ersichtlich, daß eine nahezu isotrope Wendelstegdoppelplatte erhalten werden kann, wenn man erfindungsgemäß den Eingriffsparameter s/d genügend groß wählt.

Le A 21 484

Patentansprüche

1. Wendelstegdoppelplatte mit geringer Durchbiegung, bestehend aus zwei parallelen Platten, die durch mehrere, mit Abstand untereinander und von Rand zu Rand durchlaufende Stegbänder verbunden sind, deren Mittelebenen einerseits senkrecht auf den Platten stehen und andererseits quer dazu nach vorgegebenen Muster verlaufen, dadurch gekennzeichnet, daß die Wendelstegdoppelplatte durch gleichzeitig mit den Platten (1,2) extrudierten Stegbänder (3) aus thermoplastischen Kunststoff durch entsprechende seitliche Verschachtelungen (Eingriffe) in mindestens zwei sich kreuzenden Richtungen etwa gleiche Biegesteifigkeit aufweist.
2. Wendelstegdoppelplatten nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Richtungen mit den Hauptachsen zusammenfallen.
3. Wendelstegdoppelplatten nach Anspruch 1-2, dadurch gekennzeichnet, daß bei zickzackförmigen Stegbändern (3) das Eingriffs-Verhältnis Seitenlänge zum Abstand der Stegbänder untereinander ≥ 2 beträgt.
4. Wendelstegdoppelplatten nach Anspruch 1-3, dadurch gekennzeichnet, daß bei verbundenen Stegdoppelplatten die Richtungen der Stegbänder (3) versetzt angeordnet sind.

5. Verfahren zur Herstellung einer Wendelstegdoppelplatte nach Anspruch 1-3, dadurch gekennzeichnet, daß die die Extrusionsdüsen für die Stegbänder (3) relativ zu denen der Platten (1,2) entsprechend dem gewünschten Muster bewegt werden.
- 5

Le A 21 484

0108904

1/4

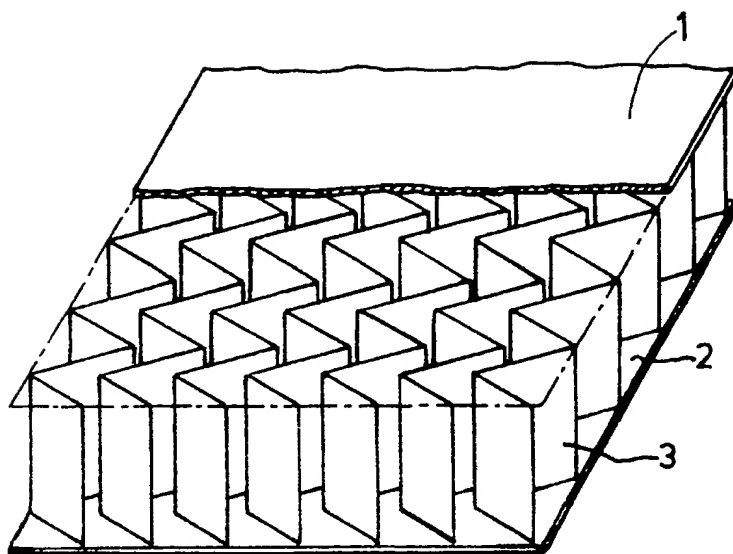


FIG. 1

FIG. 2

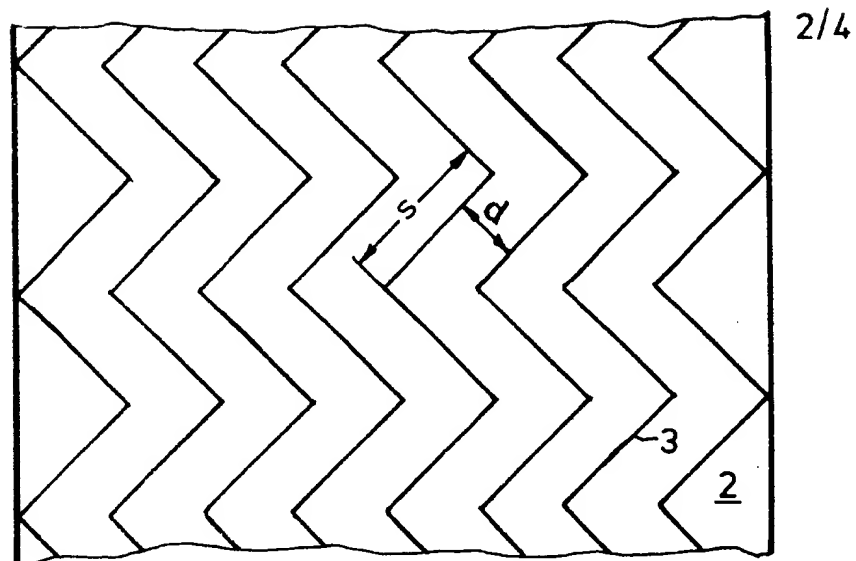


FIG. 3

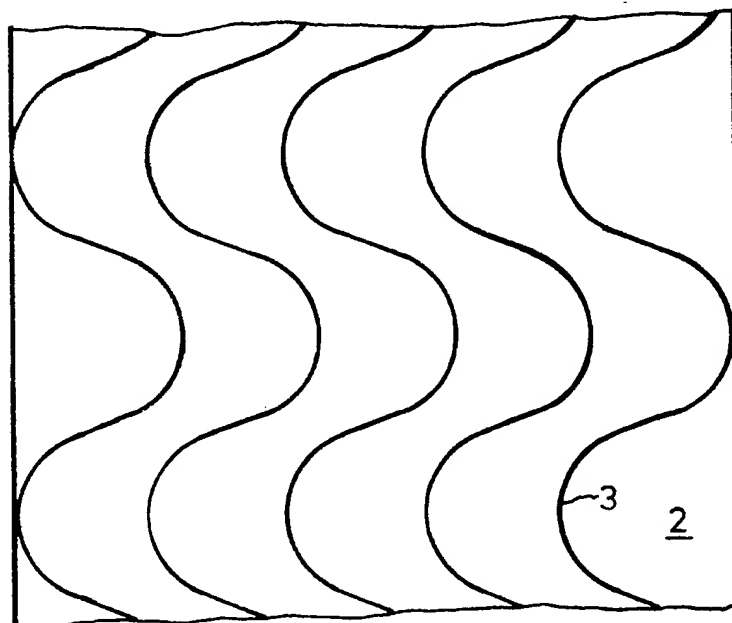
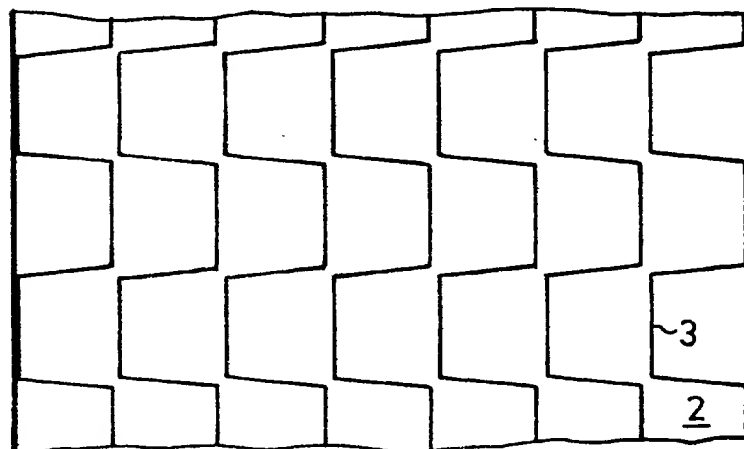


FIG. 4



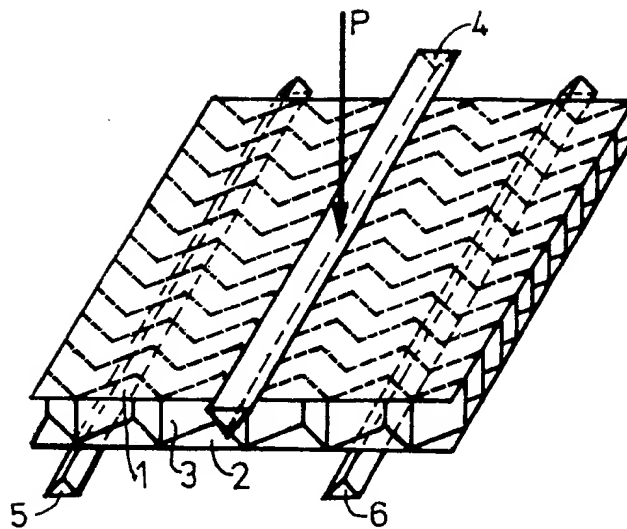


FIG. 5

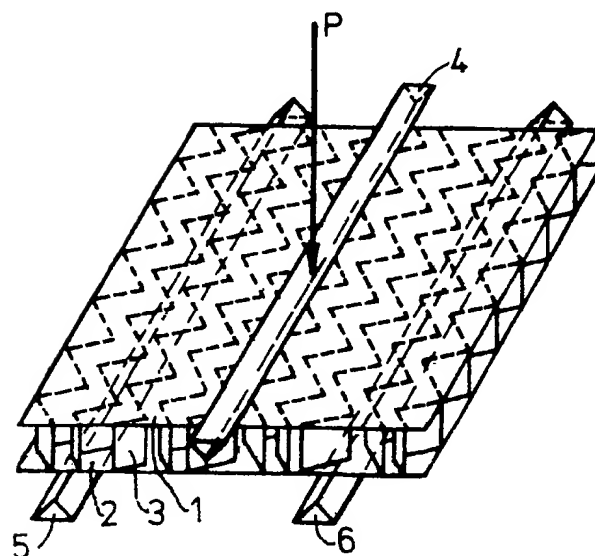


FIG. 6

0408904

4/4

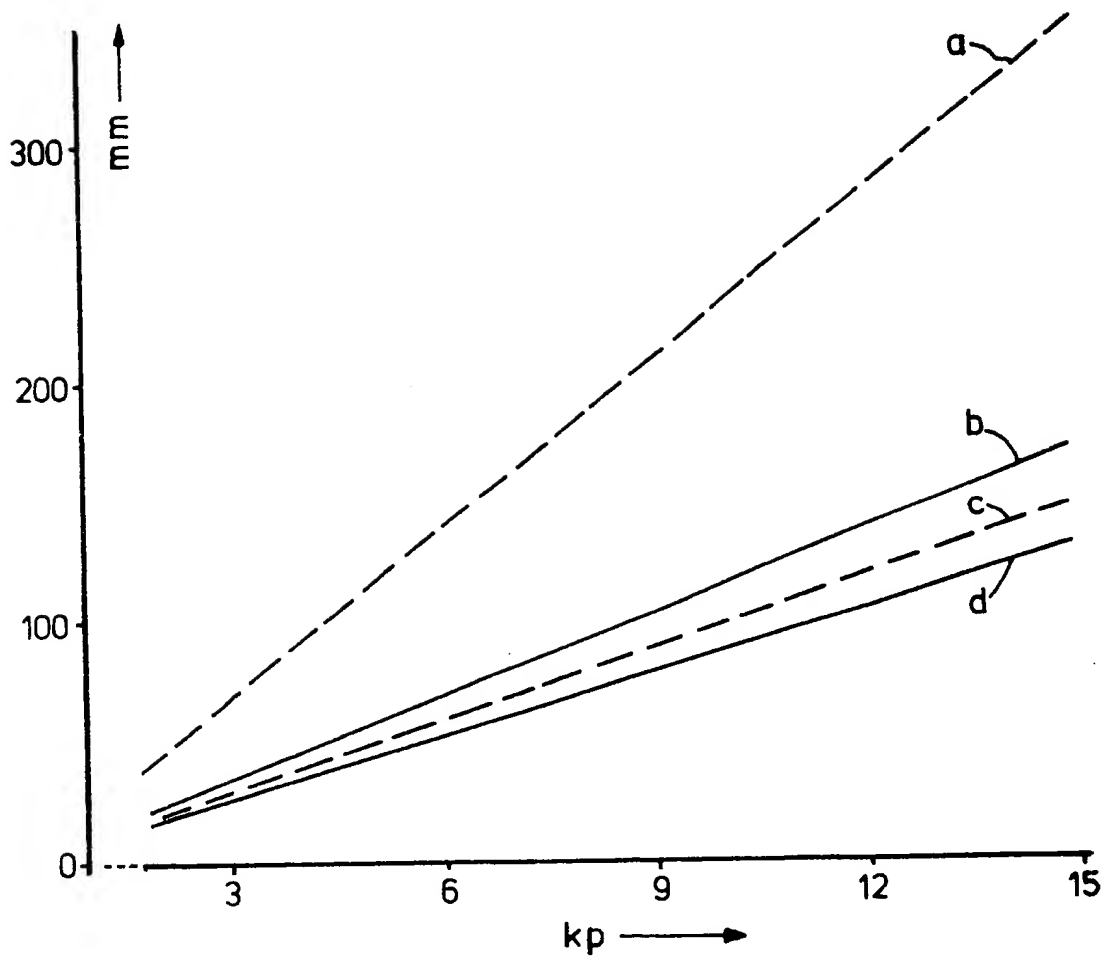


FIG. 7



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0155554
Nummer der Anmeldung

EP 83 10 9850

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 7)
X	DE-A-2 527 787 (NIHON) * Seite 8, Zeilen 1-10; Seite 8, Zeile 26 - Seite 9, Zeile 5; Seite 10, Zeile 8 - Seite 11, Zeile 4; Seite 11, Zeile 24 - Seite 12, Zeile 10; Seite 12, Zeile 23 - Seite 13, Zeile 19; Figuren 1-12, 15, 20 * -----	1-5	E 04 C 2/36 B 29 F 3/04
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 7)
			E 04 C B 29 F
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 23-01-1984	Prüfer VANDEVONDELE J. P. H.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPA Form 1503, 03/82